東京精密は
アクレーテクです

お問合せ先

株式会社東京精密

環境管理委員会

〒181-8515 東京都三鷹市下連雀9-7-1
TEL:(0422)48-1011　FAX:(0422)49-7068
URL http://www.accretech.jp

このカタログは古紙配合率100%再生紙を使用しています。

環境に配慮した「大豆油インキ」を使用しています。

環境・社会報告書
Environmental and Social Report
2006

株式会社東京精密

はじめに

透明性の高い企業活動を通じて
環境保全に配慮し社会的責任を果たしていきます。

代表取締役社長 CEO & COO
鈴木　貞勝

ごあいさつ

東京精密は、半導体製造装置及び計測機器の両分野において、他社の追随を許さない技術や製品を絶えず生み出し、確固たる地位を築いてきました。東京精密は今後も独自の製品開発の原則に基づいて、技術的な参入障壁が高く、かつ市場の大きい分野に、世界No.1になりうる製品をコンスタントに投入し、高成長・高収益のビジネス基盤を構築してまいります。

経済のグローバル化が進み、経営環境が目覚しい変化を遂げるなか、企業が長期的に発展してゆくためには、安全な製品やサービスを提供する企業本来の活動に加えて、環境保全や企業倫理に関する社会的責任への取り組みが重要であると、認識しております。

東京精密は、1997年に「地球環境保全が人類共通の重要課題であることを認識し、生産・サービスの全域において積極的に環境保全に配慮した行動をとる」という内容の環境保全活動の基本理念を制定しました。基本理念に従って、全従業員が開発、生産からサービスに至る広範なビジネス領域において、常に「この行動は地球に優しいか」を考え、環境負荷を可能な限り少なくすることに取り組んでいます。

また、東京精密は2006年5月に会社法に基づく「内部統制システムの基本方針」を定めました。方針に沿って法律や社会的ルールを遵守し、誠実で透明性の高い責任ある行動をより徹底するとともに、従業員がモチベーション高く快適に働ける職場環境作りに注力してまいります。

今年度の報告書も東京精密の「環境活動」と「社会活動」を記載いたしました。

本報告書を通じて、東京精密の環境保全と社会的責任についての考え方をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見やご助言を賜り、今後の企業活動に反映させていきたいと考えておりますので、引続き一層のご支援をよろしくお願いいたします。

CONTENTS

環境マネジメント
- はじめに 1
  - ごあいさつ
- 環境理念 3
- 環境管理体制 4
- ACCRETECHと環境負荷 5
- 環境目標と実績 7
  - 環境目標と実績
- 環境会計 8
  - 環境保全コスト
  - 環境保全効果
  - 環境会計方針

環境活動
- エコプロダクツ 9
  - 製品の安全
  - 品質保証
  - カスタマーサポート
  - 環境配慮型製品
  - グリーン調達
  - グリーン購入
- エコファクトリー 11
  - 省エネルギー
  - 化学物質管理
  - 廃棄物削減
  - 省資源

社会活動
- 社会的責任 13
  - 企業理念
  - コーポレートガバナンス
  - コンプライアンス体制
  - 情報セキュリティ
- 環境保全活動 15
  - 環境保全活動・環境教育
  - 社内広宣
  - 地域貢献活動
- 社会性報告 17
  - 人事制度・仕組み
  - 人権対策
  - 安全と健康

DATA
- ビジネスフィールド 19
  - 半導体製造装置
  - 計測機器
- 会社概要 21
  - 会社概要
- サイトデータ 22
  - サイトデータ
  - 環境保全活動のあゆみ

編集方針

本報告書の作成にあたっては環境省の「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」を参照いたしました。2005年度版に引き続き社会活動を盛込んだ2006年度版「環境・社会報告書」として作成しております。今後、多くの方々にご覧をいただき、皆様のご意見をもとに、我々の環境・社会活動に対する取組みを、さらに向上させていきたいと考えております。
尚、「環境・社会報告書」は、毎年継続的に発行してまいります。

【本報告書の対象範囲】
対象期間：2005年4月1日～2006年3月31日
対象組織：半導体社（東京都八王子市）
計測社（茨城県土浦市）
業務会社（東京都三鷹市）

環境マネジメント

環境理念

MOTTO（行動指針）―環境について―

WIN-WIN RELATIONSHIPS
CREATE THE WORLD'S NO.1 PRODUCTS
（WIN-WINの仕事で世界No.1の商品を創ろう!）
環境との調和による地球にやさしい仕事をめざす

環境基本理念

株式会社東京精密は、地球環境保全が人類共通の重要課題であることを認識し、開発・設計・生産・サービスの全域において、積極的に環境に配慮した行動をとる。

環境基本方針

ACCRETECH（東京精密）は、半導体製造装置及び計測機器をはじめとする製品の生産、サービスを主とした事業活動において、全従業員が「この行動は地球に優しいか」を常に配慮し、環境負荷を可能な限り少なくする。

環境行動方針

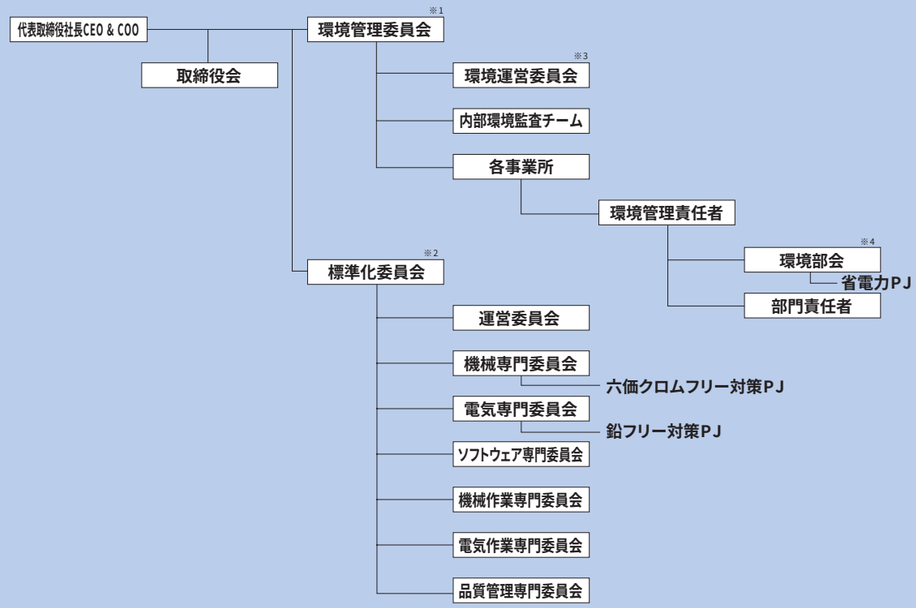
1.「環境管理委員会」を頂点とする、全職制を軸にした環境管理体制を組織し、揺るぎない環境保全活動を推進する。
2.環境関連の法律、条例、協定及び本「環境方針」を遵守し、自主目標を設定して、汚染防止、環境保全に取り組む。
3.環境配慮した製品（省エネルギー、省資源、有害物質の不使用等）の開発・改善に努める。
4.事業活動に伴う環境影響に関する以下の項目等について環境目的・環境目標に定め、継続的な活動を行うと共に内部監査等で見直しを行う。
■省エネルギー・省資源・廃棄物の削減・リサイクルへの取り組み、天然資源の有効利用
■有害物質の適性管理による汚染の予防、環境負荷の高い物質の使用量削減（代替物質への転換など）
■環境に配慮した新製品の開発および既存製品の改良（省エネルギー・省資源・有害物質の不使用など）
5.全社員に対し、環境保全に関する教育訓練を行い、意識の向上を図る。
また、協力工場に対しても環境保全活動についての理解と協力を求める。
6.この「環境方針」は社内外に開示する。

2004年　2月23日更新

環境管理体制

「東京精密環境理念」に基づく環境保全活動を継続的に推進していくために、
社内に「環境管理委員会」を設置し、ISO14001のマネジメントシステムに則り活動を行っております。

環境管理体制組織図



委員会の役割

※1）【環境管理委員会】
環境管理活動を審議、推進する組織。環境管理委員長・副委員長、
環境管理責任者（各サイト1名）、実行組織の代表（数名）で構成される。

※2）【標準化委員会】
環境及び品質マネージメントに必要な規格、基準の作成、運用の推進を行う。

※3）【環境運営委員会】
各サイトのそれぞれ数名の委員（環境管理責任者を含む）により構成され、次のことを行う。

1.環境管理システムの運営
2.「環境方針」、「環境管理マニュアル」の原案作成
3.環境管理委員会資料の作成
4.その他両サイトに関係する事項の対策案作成又は処理

※4）【環境部会】
各サイトに設置し、サイトの環境目的達成のための具体的推進を行う。

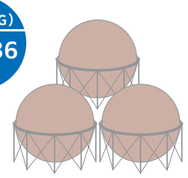
環境マネジメント

消費量 INPUT

エネルギー

電気
21,196 MWh

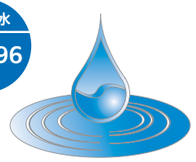
ガス(LPG)
10,936 m³



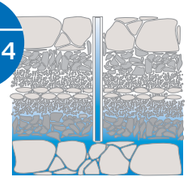
燃料
(重油・軽油・ガソリン・灯油)
91,658 L

水

上水道水
21,596 m³



地下水
61,434 m³



サービス・メンテナンス

サービスステーションの新設、移設で顧客へのアクセススピードアップ
燃料節約

開発・設計

CAD運用による作成図面のペーパーレス化
部品の、一体化及び集積化による点数の削減
環境配慮型製品の開発

資材調達

グリーン調達、グリーン購入による環境負荷低減
納品梱包廃材の削減
通い箱の運用

加工・組立・検査

動線改善による作業効率化
検査自動化による作業効率アップ
工場設備の改善による省電力化

輸送

アイドリングストップ
グリーン経営認定業者の使用
輸送品をまとめることで輸送回数を削減

梱包

回収梱包廃材の廃棄物リサイクル化
環境にやさしいトウモロコシ原料の緩衝材を使用

ACCRETECHと環境負荷

リサイクル率
86%

排出量 OUTPUT

温暖化ガス

電力
8,054.6 t

軽油
88.2 t

ガス(LPG)
15.9 t

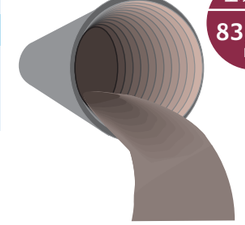
灯油
0.6 t

重油
0 t

ガソリン
136.9 t

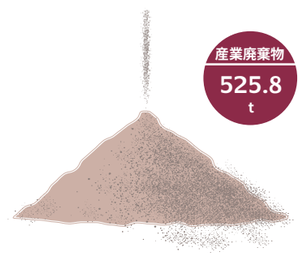
CO_2 総排出量
8,296.2 t

水



工場排水
83,030 m³

廃棄物



産業廃棄物
525.8 t

環境マネジメント

環境目標と実績

環境目標と実績

	課題項目	2003年度実績	2004年度実績（生産額比換算値）	2005年度実績（生産額比換算値）	評価	2006年度目標
エコファクトリ	電力使用量（生産額比換算値）	18,189MWh	13,934MWh	13,327MWh	◎	2006年度末までに2003年度使用量の10%を削減
	水資源の使用量（生産額比換算値）	125,381m³	68,401m³	53,293m³	◎	2006年度末までに上水・地下水合計で、2003年度使用量の10%を削減
	産業廃棄物（生産額比換算値）	廃棄物量 558,009kg 廃棄物有効利用量238,915kg	廃棄物量 375,924kg 廃棄物有効利用量305,183kg	廃棄物量 335,535kg 廃棄物有効利用量287,988kg	○	2006年度末までに廃棄物のリサイクル率95%以上
	紙購入量（生産額比換算値）	54,700kg	34,530kg	26,041kg	◎	2006年度末までに2003年度購入量の10%を削減
エコプロダクト	鉛フリー化	鉛フリーPJで技術検討	鉛フリーPJ、電気専門委員会で技術検討 鉛フリー試作基板評価中	電気専門委員会で技術検討 鉛フリーはんだ基板、ケーブル関係評価中	△	社内標準（TES A-C600）に規定した対象用途に、左記の3物質をはじめとする有害化学物質の使用を2006年の新製品から原則禁止とする。
	六価クロムフリー化	機械専門委員会で技術検討	機械専門委員会で技術検討 サンプル評価中	六価クロムフリーにて生産開始	◎	
	水銀フリー化	電気専門委員会で技術検討	電気専門委員会で技術検討	関係部署にて技術検討	○	
	グリーン調達の推進	2004年5月運用開始	運用中	運用中	○	グリーン調達率を80%以上とする（部品点数比）
ヒューマン	人材育成	内部監査員の定期研修 一般社員向けに環境問題をテーマにした研修を実施	1.内部監査員7名増員 2.一般社員向けに環境問題の教育を実施	1.内部監査員1名増員 2.一般社員向けに環境問題の教育を実施	○	1.内部監査員の育成・増員（2006年度内部監査員人数目標20名） 2.社員への環境教育の充実
	社会貢献活動への参加	1.隣接する公園の清掃 2.八王子道路アドプト制度活動開始（2004.1月）	八王子道路アドプト計7回活動 延べ110名参加	1.八王子道路アドプト計6回活動延べ109名参加 2.小中学生の工場見学3回実施 3.地元大学2校のインターンシップ受入れ	○	1.工場見学受け入れ 2.外部団体活動への参加
	環境報告書、環境会計	初版2004年9月発行	2005年9月発行	2006年9月発行	○	環境報告書、環境会計の充実

評価　◎:目標を達成した　○:十分　△:不十分　努力を要す

生産額比:2003年度の生産額を『1』とした各年度の生産額の比率
生産額比換算値:各年度の生産額/生産額比

環境会計

環境保全コスト

2005年度（単位:千円）

コスト分類	主な取組内容	環境設備投資額	費用額
（1）事業エリア内コスト		185,352	146,989
1.公害防止コスト	排水処理装置の維持・騒音の測定	*27,170*	*73,411*
2.地球環境保全コスト	省エネ設備への更新、機器の維持管理・冷媒の適正処理 排水リサイクル施設の新設	*158,182*	*45,310*
3.資源循環コスト	廃プラ、廃材、古紙のリサイクル・廃液、不燃物、紙屑、残飯の適正処理	—	*28,267*
（2）上・下流コスト	環境・社会報告書の制作	—	447
（3）管理活動コスト	会議交通費・内部監査・サイト内従業員への教育・構内の清掃・構内の植木剪定 ISO14001の認証維持	—	7,243
（4）研究開発コスト	レーザダイシング・プローバの開発	—	913,051
（5）社会活動コスト	公園周辺の清掃	—	90
（6）環境損傷コスト		—	—
合計		185,352	1,067,820

○上記（1）～（6）に当てはまらないコストで環境保全に関連するコストがあり、
それを（7）その他コストとして記載する場合には、範囲が不明確にならないように内容や理由について開示します。

2005年度（単位:千円）

項目	主な内容など	金額
当該期間の投資額の総額		185,352
当該期間の研究開発費の総額		913,051
（1）3に係る有価物等の売却額	金属屑・電線屑・廃基盤・廃ダンボール	1,085
（2）に係る有価物等の売却額		—

環境保全効果

項目	実績
電力量削減（生産額比）	4862MWh
CO_2削減（生産額比）	169.4t
産業廃棄物リサイクル	525.8t

環境会計方針

1.対象期間:2005年4月1日～2006年3月31日
2.集計範囲:東京精密主要3事業所（八王子工場、土浦工場、三鷹本社）
3.集計方法:
（a）環境保全とその他の複合コストに関しては、①差額集計を行い、
差額集計できないものについては、②按分集計を行う
（b）減価償却費は設備投資の平均耐用年数を一律5年と設定する

減価償却費 ＝ 設備投資額 ÷ 平均耐用年数（5年）

（c）人件費は環境保全関連作業工数×単価とする

環境活動

エコプロダクツ

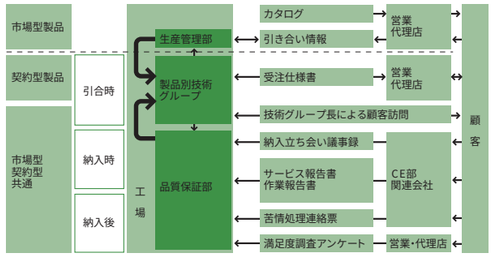
製品の安全

東京精密は、当社製品を扱うお客様に対し、安全を確保しなければなりません。
東京精密の製品による事故を防止するため、東京精密は、製品の安全に配慮した様々なガイドラインに準拠し、設計・製造を行っております。
ガイドラインの例
1.SEMI S2-0200…SEMI（半導体・FPD製造装置・材料メーカー団体）の作成した、半導体製造装置の環境・保険・安全（EHS）上のガイドライン。
Global Environment,Health,and Safety Committeeで承認されています。
2.CEマーキング指令…EU向け製品に示される安全規制。21種類の指令があり、当社製品に該当するものは、機械指令（Machinery Directive）・EMC指令（Electromagnetic Compatibility Directive）・低電圧指令（Low Voltage Directive）です。

品質保証

品質保証システム

納入製品に対するお客様からのフィードバック情報は、カスタマーサポートを経て「サービス報告書」、「納入立会い議事録」又は「作業報告書」にまとめ、関連部署長に報告しています。また、クレーム等の苦情は「苦情処理連絡票」によって品質保証部長に報告され、苦情の重要度に基づく対応及び苦情集計を行いQC会議、製品別プロジェクト会議等に報告され、製品品質にフィードバックするシステムを構築しております。



カスタマーサポート

グローバルで高機能なサポート体制

カスタマサポートは、「顧客満足度No1」を重点目標に世界各国25ヶ所以上、日本国内17ヶ所のサポート拠点に、総勢240名以上のカスタマサポートエンジニアを配置し、世界各国10ヶ所以上にパーツセンターを設置、人、物両面から総てのお客様に満足頂けるよう、グローバルな体制を構築しています。
お客様により良い状態で、より長く製品をお使い頂くため、必要な時に、必要な物（人）を、必要な場所に最短でお届けすることで環境改善へのサポートを行っております。

環境配慮型製品

東京精密は、優れた環境配慮型製品によって環境保全に努めることが、我々の使命と考えています。
新しいレーザダイシング装置は、従来方式より90%も消費電力を削減でき、切削廃液処理のエネルギーとコストも低減できます。

レーザダイシング装置　MAHOHDICING MACHINE ML200/300

従来のブレードダイシング装置は、高速スピンドルを用い、約50krpmでブレードを回転させ、そのブレードに超純水を研削液として供給しながらシリコンウェーハの加工を行っています。平均的に4.0kVAの電力を消費し、超純水は毎分約12リットルを使用しています。
新しいレーザダイシング装置は、シリコンウェーハの内部にレーザ光を照射し、形成した改質層を垂直に成長させることによってチップ分割を行っています。そのため、超純水は不要で、消費電力も1.92kWhと低く、また、スループットもブレードダイシングと比較し、四分の一程度の時間で加工が可能です。従って、ブレードダイシングと同等のウェーハ処理量で考えると、実質的に消費電力は1.92/4=0.48kWhとなり、85%の消費電力量削減を実現しています。また、超純水製造の電力を加味すると、合計で90%の電力量削減となります。更には、切削廃液処理のエネルギー、コスト削減にも貢献します。

ML300　ML200

ブレードダイシング装置とレーザダイシング装置の比較

	ブレードダイシング A-WD-200T/300T	レーザダイシング ML200/300		削減率
			スループットを考慮した消費電力	
消費電力（200Vの場合）	3.2kWh	1.92kWh	0.48kWh	85%
超純水消費量	12リットル／分		—	100%
電力換算（参考値）	0.028kw／分		—	—
Total比較（1時間当り）	4.87kWh	1.92kWh	0.48kWh	90%

ハンディーサーフ　E-35B

機能を凝縮した使いやすいハンディータイプの表面粗さ測定機ハンディーサーフシリーズは、世界中どこでも通用する小型粗さ測定機としていろいろな方面で使用されています。欧州では2006年7月に電機電子機器を対象に6つの有害物質の使用量を規制したRoHS指令が施行。東京精密は本指令に適応した欧州市場向けの「ハンディーサーフE-35B」を開発しました。本モデルでは、従来品との互換性を維持しながら制御基板や配線における半田を鉛フリーに対応すべく、電子電気部品等の材料と実装プロセスの見直しを実施、従来と同じコスト、サイズでRoHS指令に適合した環境配慮型製品の開発に成功しました。

グリーン調達

グリーン調達について

部品、加工・組立の調達においては、従来の品質・コスト・納期等の評価に加え、環境に配慮した活動をしているサプライヤーから、環境負荷の少ない部材を優先的に調達することによって、環境保全に貢献しています。
この活動を開始するにあたり、2003年3月にサプライヤーに対してACCRETECH（東京精密）のグリーン調達に対する考え方を示す「ACCRETECHグリーン調達ガイドライン」を配布しました。その後、製品に含有する有害化学物質の調査を行い、「グリーン調達運用基準」を作成し、製品への含有禁止物質及びその基準等を定めました。この基準に基づく評価は2004年4月までに完了し、5月より運用を開始しております。

環境保全活動の体制

ACCRETECH（東京精密）は、社外での部品加工を活用しています。グリーンプロダクツを目指していますので、外注先の環境保全体制が整っていることに関心を持っております。製品に使われる部品は、環境に配慮する中で生産されることが重要と考えております。
そこで、「ACCRETECHグリーン調達ガイドライン」及び「グリーン調達運用基準」では、サプライヤーに対してISO14001等の認証を取得するか、これらを参考にした環境管理体制の構築を求めています。グリーン調達の割合に関しては、外注先を中心に環境管理体制、有害化学物質の製品への含有・使用状況を調査しました。2006年度までにグリーン調達比率の向上を目指しています。

環境負荷の少ない部材の調達

調達部材の環境負荷低減について、次の事項についての取組みをサプライヤーに求めています。

1.環境関連法規の遵守
2.化学物質の管理
3.有害物質の調達品への含有禁止、または使用の削減
4.省資源への配慮
5.省エネルギーへの配慮
6.包装・梱包への配慮
7.廃棄物の削減・再資源化への配慮

グリーン購入

2002年度よりグリーン購入として、事務用品、OA機器、什器は環境負荷の少ない品物を購入することを実施しました。
また、これらの購入担当部署を一元化し、グリーン購入の徹底を図っています。

環境活動

エコファクトリー

省エネルギー

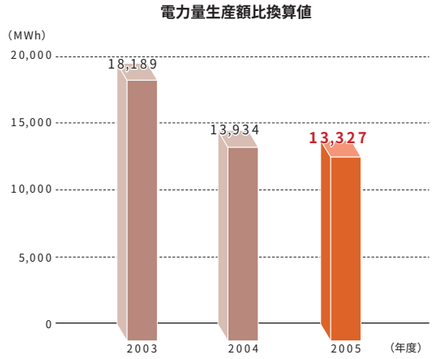
電力使用量は、事業の拡大に伴い増加しております。
環境保全活動として、2003年度の実績に対し、半導体社10%、計測社10%に相当する電力量を2006年度末までに削減する方法を検討・実行することとし、毎年削減策に取り組んできました。その結果、2003年度に対し4862MWhの削減を実現しました。

主な削減対策

1.照明器具を省エネタイプに交換
2.空調機・コンプレッサー等の施設・設備を省エネタイプに更新
3.不要箇所の消灯運動、OA機器の時間外電源OFF
4.生産工程を見直し、生産にかかる電力の削減
5.純水設備の間欠運転
6.部屋の統合による余分な空調機の運転停止

削減実績 **4862MWh**

※生産額比換算値2003年度比。



化学物質管理

特定化学物質

当社が扱う化学物質の内、PRTR法特定物質は右の1物質が該当しますが、取扱量は1トン未満であり届出対象とはなりません。
特定化学物質は、半導体社で製品のテストカット用に主に使用しています。
また、東京都の環境確保条例で定められた適正管理化学物質については、半導体社において4物質を取り扱っています。

PRTR法特定物質

物質名	取扱量	取扱い工場
フッ酸	700kg	半導体社

環境確保条例（東京都）による適正管理化学物質

物質名	取扱量
イソプロアルコール	50L
アセトン	67L
塩酸	3,600L
フッ酸	700kg

化学物質の管理

社内規定で、環境を汚染する可能性のある物質を定めており、これを取り扱う場合は、環境管理責任者に全て届け出ることとしています。物質ごとの取扱量、保管場所、最大保管量等を把握するとともに、MSDS※1及び緊急対策用具を備え不測事態対応のための定期的訓練を実施しています。

※1）MSDS…Material Safety Data Sheetの略で「化学物質安全データシート」または「製品安全データシート」と呼ばれる。化学品の名称や製造企業名、取り扱い法、危 険 性や有害性の種類、物性、環境への影響、安全対策、応急対応、緊急時の対策などに関する情報が化学物質ごとにまとめて記載されている。PRTR法では、メーカー等の企業が化学物質の排出量や廃棄物の移動量を集計し、自治体を経て国に報告することになっていて、MSDSの添付が義務付けられている。

土浦工場の特定施設廃止

土浦工場は、従来、水質汚濁防止法および関係条例に基づく特定施設でありましたが、2005年2月に、「ジクロロメタン洗浄施設」と「酸またはアルカリによる表面処理施設」を取りやめたことに伴い、茨城県環境保全課に特定施設の廃止を申請し受理されました。

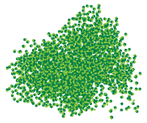
廃棄物削減

徹底した社内の廃棄物削減対策はもとより、社外に対しても協力を要請するなどして、2005年度は下記のとおり廃棄物の削減に努めました。

主な削減対策

1.金属屑　削減実績 83t

・鉄・アルミ・ステンレスは有価物として売却
・削り代を最小化する図面の見直し
・鋳物、ロストワックスへの移行



2.廃プラスチック　削減実績 15t

・簡易包装・通い箱の実施など、
　サプライヤーへの協力要請
・減溶化してマテリアルリサイクル（半導体社）
・サーマルリサイクル化
　→化石燃料の代替燃料（計測社）

3.汚泥　削減実績 69t

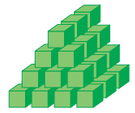
・排水処理装置、系統の見直し
・埋め立て処分→埋め戻し材への再利用

4.紙・木材

・社内文書の裏紙使用
・簡易包装・通い箱の実施など、
　取引先への協力要請
・古紙・ダンボール材は有価物として売却
・木材（合板を除く）はチップ用として再利用処分
・マニュアルのCD-ROM化で紙使用を削減

5.廃電気材

・電線屑・基板屑・廃OA機器は有価物として売却



6.非分別不燃廃棄物

・分別収集の徹底によるリサイクル品の回収
・廃棄物収集箱、収集方法の改良

省資源

用水管理

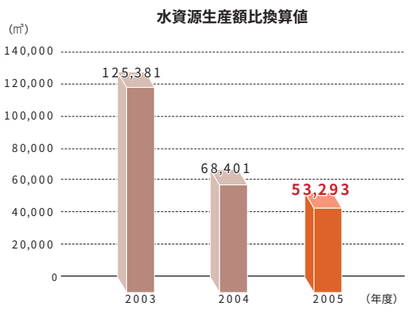
用水は主に地下水を使用しています。地下水の揚水量は事業拡大に伴い増加しておりますが、増加を抑えるために次の対策を講じています。

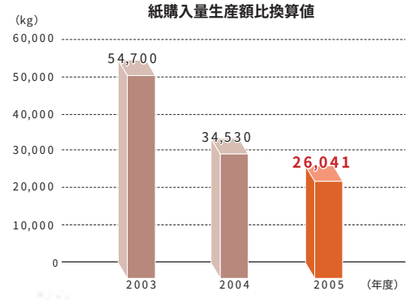
1.クーリングタワー補給水の電導度管理値を変更し、
　井水使用量を削減（半導体社）
2.純水設備の間欠運転による井水使用量の削減（半導体社）
3.チラー冷却水を放流式から循環式に変更（半導体社）
4.空調設備をチラー方式から電気式に変更（計測社）

オフィスでの省資源

オフィスでのコピー用紙、電算帳票用紙購入量の半分はA4普通紙で、その他はA3普通紙、A4・A3クリーン紙、ロール紙（図面用）、電算帳票等です。この削減のために、次の対策を行いました。

1.社内使用コピーの裏紙使用
2.社内使用コピーの両面コピーまたは縮小コピーの利用
3.eメールのコピー抑制
4.手配図面の部数削減
5.外注先への図面預け方式による出図削減
6.製品付属取扱説明書のCD-ROM化





COOL BIZ

東京精密グループは八王子及び土浦サイトの一部において、従来よりCOOL BIZの活動を実施してきましたが、2006年6月19日より全社的にCOOL BIZの実施を始めました。

社会活動

社会的責任

東京精密グループは、企業が継続的に発展していくためには、企業としての社会的責任を果たし、株主様やお客様をはじめとする各ステイクホルダーとの信頼関係を築くことが重要だと考えています。
グループの全員が、企業理念を表したACCRETECHのコーポレートブランドのもと、法律や社会的ルールを遵守し、誠実で透明性の高い責任ある行動を徹底しています。

企業理念

東京精密は「世界中の優れた知恵・情報を融合して世界No.1の商品を創り出し、皆様とともに成長していくこと」を企業理念としています。当社のコーポレートブランドACCRETECHは、Grow Togetherという意味のACCRETEとTECHNOLOGYの合成語で、当社の企業理念を一語で表したものです。
当社が、継続的に発展し続けるためには、強い製品開発体制と適正な製品開発基準を持つことが必要であり、当社は、右記の「製品開発の原則」を経営の大原則として定め、市場の設備投資動向の影響を最小限に抑えつつ、高成長・高収益のビジネス基盤を構築し、より一層の企業価値の向上に努めてまいります。

製品開発の原則

1.世界No.1の製品を創る。
　マーケットシェアNo.1の商品は
　(a) 好況時の利益の極大化がはかれる（MINI MAX）
　(b) 不況時の損失の極小化がはかれる（MAX MIN）
2.研究開発投資は自己資金で（MAX MIN）
3.開発は技術参入障壁が高く、マーケットが大きくニーズも高い分野を狙う（MINI MAX）
4.相応しいパートナーを見つけ、開発コストをシェアするとともに開発の成果を共有する（MAX MIN & MINI MAX）

内部統制システムの基本方針

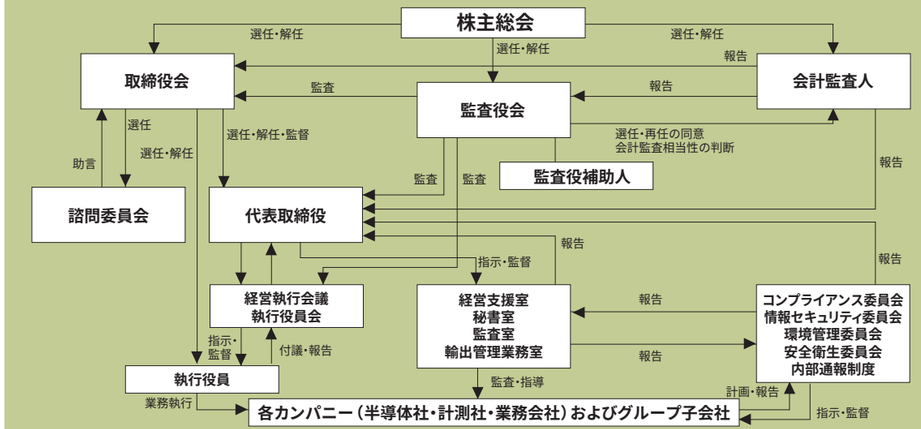
東京精密は2006年5月に会社法第362条5項に基づく「内部統制システムの基本方針」を定めました。すべてのステークホルダーとWIN-WINの関係を創り上げ、長期的に成長を持続させていくために、コーポレートガバナンスとコンプライアンスの強化に取り組み経営の健全性と透明性を確保していく体制を明確にしました。

コーポレートガバナンス

企業価値の持続的な成長を図るためには、経営環境の変化に対応できる経営体制の構築と、経営の国際標準化や株主重視経営に適合したコーポレートガバナンスの充実が不可欠です。
東京精密は、株主様の権利の保護と平等な扱いに留意するとともに、お客様、お取引先、従業員、社会など他のステークホルダーとの円滑な関係の構築にも努めております。今後とも、取締役会と監査役会および執行役員制による社内カンパニー制がそれぞれの権限と機能を発揮し、適切な情報開示と透明性確保をはかり、コーポレートガバナンスの実効性確保に注力してまいります。

ステークホルダーとのWIN-WINの関係

コーポレートガバナンス模式図



コンプライアンス体制

当社は透明性の高い清潔な企業姿勢を保つため、代表取締役を委員長とする「コンプライアンス委員会」を創設し、「委員会」が企業倫理・行動指針の制定や、教育・研修、定着状況確認などを行っています。「委員会」は、2004年にグループの全ての役員・社員が遵守すべき「ACCRETECHグループ行動規範」を制定し、
　1.法令、社内規則、方針の遵守
　2.人権の尊重
　3.公正で誠実な事業活動
　4.倫理的行動
に関する規範について全社員への浸透を図っています。

情報セキュリティ

経済のグローバル化・情報化の進展に伴い、知的財産（特許・営業秘密等）の情報管理の重要性が増し、企業の体制整備と管理強化が求められています。
当社は、2004年に代表取締役を最高責任者とする「情報セキュリティ委員会」を設置しました。
「委員会」は
　1.秘密情報の定義・対象範囲
　2.秘密とする情報の管理区分
　3.秘密情報の管理
　4.他者（社）情報の混入防止
などについて具体的な方針や手続きを定めた「秘密情報管理方針」を定め、その実行を指導・監督することにより、知的財産取得・管理、営業秘密管理、技術流出防止に注力しております。

社会活動

社会活動

環境保全活動

環境保全活動・環境教育

内部環境監査

環境目的・環境目標に則った活動が行われているかどうか、またその見直しを行うため、毎年春には全部署を対象に、秋には重点部署を対象とした内部環境監査を実施しております。事務局が作成した監査チェックリストを参考に、主任監査資格者をチームリーダーとした2～3名が監査チームを編成し、監査を行っています。

社員環境教育・サプライヤーへの説明会

従業員向けに、各サイトの「環境側面グラフ」として、電力、水、廃棄物等のデータを3ヶ月ごとに掲示しています。また、環境関連のトピックス、改正法規等を随時Eメールで配信しています。また内部監査員向けに年に1度、環境マニュアル、関連規定や環境関連法規、監査要領をテーマに研修会を実施しております。
さらに、「ACCRETECHグリーン調達ガイドライン」を作成し、サプライヤーに対する説明会を2005年1月に、また同じく六価クロムフリーの説明会を2005年7月に実施しました。グリーン調達の説明を行うとともに、不良品の発生が労力・資源・エネルギーの浪費であることについてもお互いに確認し、当社の環境活動に対する理解を深めていただきました。

事故報告と緊急事態想定訓練

■事故報告

期間中に、環境に影響を与える事故はありませんでした。

■緊急事態想定訓練

事故防止のため、毎年緊急事態想定訓練を定期的に実施しています。

2005年度の訓練実績

・2005年10月　避難訓練（震度6以上の地震を想定）
　第3工場　参加者225名
・2005年12月　危険物の有害性、取扱い保管上の注意・応急処置・廃棄上の注意・適用法令・緊急事態対応処置・緊急時連絡網
　第1工場3F作業場　参加者14名
・2006年　3月　薬液漏液時対応訓練
　第3工場1F　CMPデモルーム
　参加者10名（掲載写真）

2003年度より毎年、クリーンルーム内でCMP装置の薬液漏れを想定して訓練を実施し緊急処理手順の確認を行っています。

過去のCMPのクリーンルーム避難訓練

・2005年3月　漏液対応訓練第2工場1F　CMPクリーンルーム　参加者10名
・2004年3月　緊急避難訓練　第2工場1F　CMPクリーンルーム　参加者8名

社内広宣

社内報（ACCRETECH）で環境問題の特集を行い、当社の環境問題への取組みを全社員に紹介しています。
2003年10月号ではグリーンプロダクツの実現に向けての取組みを紹介し、
1.グリーン調達への取組み
2.特定化学物質の含有禁止・削減
3.グリーンプロダクツ活動の今後の展開
についての当社の活動状況や今後の活動計画を特集しています。

地域貢献活動

地域での美化活動（計測社）

計測社では、毎月1回近隣10社と共同で、隣接する東中貫公園の清掃作業を行っています。この公園は茨城県土浦市の中貫工業団地内に立地する計測社周辺では唯一の都市公園ですが、ゴミの不法投棄が多く、一時は廃棄車まで見られました。しかし、利用する周辺各社の呼びかけで3年間の清掃作業を行った結果、公園としての機能を取り戻すことができました。

道路アドプト制度の受入（半導体社）

半導体社では、八王子市道路アドプト制度※1の受入を2004年1月に八王子市との間で契約し、多くの従業員が利用するJR北八王子駅東側のロータリーのアドプトとなり、植栽の手入れなどの定期活動と日常のゴミ拾い等を行って、美観の維持に努めています。
定期活動は隔月に20名程度で、昼休みを含めた12時30分～1時30分を充て、清掃、植え込みの草取り、植え込みの剪定等を行っています。

※1）道路アドプト制度…日常生活の中でできる市民活動として、身近な道路で管理者（市）と協働して、清掃や植栽帯の刈り込み・除草などを行う制度で、美化意識の向上と地域コミュニティーの活性化を図ることを目的としています。

「第1回ガスパール・カサド国際チェロ・コンクール in 八王子」協賛

東京精密は、2006年11～12月に八王子市で開催される「第1回ガスパール・カサド国際チェロ・コンクール in 八王子」を協賛しています。このコンクールは20世紀最高のチェリストの一人であるガスパール・カサド（1897-1966）の名を冠した国際コンクールで、八王子市および多摩地区の芸術・文化の発展に寄与するものと期待されています。

社会活動

社会活動

社会性報告

東京精密グループは、従業員がモチベーション高く快適に働ける職場環境づくりに注力しています。適材適所や教育研修などを通じて、人材の活用と育成に努めるとともに、一人ひとりが、常に目的意識をもって、やる気と能力を最大限発揮できる仕組みづくりを推進していきます。

人事制度・仕組み

人材の活用と育成

・東京精密グループはモチベーションが高く、チャレンジ精神旺盛な従業員の育成を目指し、従業員の希望も配慮した人材の適正配置を行っています。上司と部下との定期的な面接や日常のコミュニケーションを通じて公正な評価に注力し、個々人の能力向上を推進しています。
・教育研修制度は、資格別になされる定期的な集合研修のほか、個々人のニーズに応える様々なコースを用意しており、従業員のキャリアアップに役立っています。

労使関係

・東京精密は、従業員を代表する東京精密労働組合と経営施策や労働条件について、交渉・協議などを行っており、安定した労使関係にあります。2002年10月から採用された「コース別新人事制度」は、労働組合と経営が充分な協議を重ねて誕生させた制度で、公平な評価の手法や従業員の声を聞く仕組みなど、種々の工夫がなされています。

再雇用

・東京精密は、60歳定年ですが、本人が希望した場合、原則60歳以降についても、嘱託として再雇用しており、現在も多くの方々が働いています。

人権対策

人権の尊重

・東京精密グループは人間を尊重する組織づくりを行っています。求人、雇用、昇進等の応募者や従業員の取扱いについて、人種、宗教、出身国、性別、障害などの要素に基づく差別はしません。また、職場において、性的な誘いかけ、行為あるいは発言、人種または宗教に関する中傷、その他健全な職場環境を侵害または人格を無視するような発言や行為を禁止し、健康的で安全な職場環境を維持するように努めます。
・2006年3月末現在、東京精密グループ全体の従業員数1,169名の従業員の内、外国籍の従業員は約16%を占めています。また、東京精密に2名の外国籍取締役がいることや、女性の執行役員が活躍していることなどは、広く人材を求め、人権を尊重する当社の企業風土をよく表しています。

障害者雇用

・東京精密グループでは、ハンディキャップを持つ従業員が様々な業務に携わっています。障害者の雇用にあたっては、三鷹本社、八王子工場、および土浦工場が雇用の場の拡大に取り組むとともに、障害を持つ人が安心して働ける職場環境づくりに努めています。

休業制度

・東京精密グループは育児休業制度、介護休業制度及び育児短縮勤務制度を設け、従業員のライフスタイルに応じた職場環境づくりに努めています。

安全と健康

労働安全衛生

・東京精密グループは、従業員の安全衛生は企業存立の基盤であり、企業の社会的責任であると考えています。当グループでは、労使が協力して実のある安全衛生活動を推進してきており、労働災害は永年0(ゼロ)をキープしております。また、土浦工場では永年の労働災害への活動が認められ、茨城県労働局長による奨励賞を受賞しました。

・2005年3月に八王子と土浦に完成した新工場は最新の設計、建築技術が駆使されており、従業員に対する安全快適な職場づくりに貢献すると考えております。

健康管理・メンタルヘルス

・東京精密グループは、若年層も含めた全従業員に対し、一般検診に加えて、生活習慣病検診を実施しています。近時問題となっている生活習慣病に対し、より高度な対応を図ることで、健康管理の一段の向上を図っています。
・従業員のメンタルヘルスについては、「人事相談室」という職制から独立した組織が窓口となり、丁寧な対応を行っています。従業員本人は勿論、家族に関する不調などにも親身になって対応し、必要に応じ、専門の医師への紹介なども行うことにより、従業員の心の健康を支援しています。
・2006年6月3日、土浦工場では筑波大学工学臨床医学系精神神経科医を招き、メンタルヘルス講習会を実施。誰でも発病する可能性や要因を持っている「心の風邪」の早期発見と発症予防についてのアドバイスを受けました。今後も定期的に講習会などを実施していく予定です。

DATA

ビジネスフィールド

東京精密は、半導体製造装置および計測機器の両分野において、優れた製品とサービスの提供を行うとともに、事業活動全域にわたり省資源や省エネルギー、リサイクル等を積極的に推進し、環境負荷の低減に努めています。

半導体製造装置

半導体製造プロセスは、ウェーハメーカーでの「ウェーハ製造工程」、半導体メーカーでの半導体デバイス製造工程として「前工程」「ウェーハテスト工程」「後工程」があります。
当社はそれぞれの工程でのキーとなる装置の製造や販売を行っています。

ウェーハ外観検査装置

ウェーハ外観検査装置は、回路パターンが転写されたウェーハ表面の異物・パターン欠陥などを検出する装置です。

CMP

CMPは、ウェーハ表面の凸凹面を平坦化する装置です。半導体デバイスの多層化や、配線材料の多様化に伴い、その用途は拡大しています。

ポリッシュ・グラインダ

ポリッシュ・グラインダは、ウェーハの裏面を研削すると同時に、ダメージ層を除去し、薄くて剛性の高いウェーハを作ります。

スライサ

スライサは、半導体の基となるシリコン単結晶インゴットをスライスしてウェーハと呼ばれるシリコン基板を切り出す装置です。

エッジグラインダ

エッジグラインダは、ウェーハ周辺部の面取りをする装置です。

プローバ

プローバは、ウェーハ上に形成された半導体チップの電気性能テストを、プローブカードを経由して半導体テスタと接続し、実施する装置です。

ダイサ

ダイサは、ウェーハ上に形成された多数の半導体チップを1個1個のチップに切断する装置です。

計測機器

計測機器は大きく分けて、汎用計測機器と自動計測機器があります。

汎用計測機器

三次元座標測定機

直行座標系にスケールを備え、測定物とプローブの位置関係をX、Y、Zの座標として読取る測定機で、寸法、位置、形状、幾何偏差などの評価をします。

表面粗さ・輪郭形状測定機

表面粗さ測定機は、加工された測定物表面の「つるつる」「ざらざら」という感覚の凹凸を定量的に測定し、粗さパラメータ（JIS規格やISO規格）で評価する測定機です。

真円度・円筒形状測定機

真円度測定機は、一般に「丸い」とか「円」が、理想の円（幾何学的に正しい円）と比べたときにどの程度誤差を持っているかを評価します。

汎用計測機器

光部品関連測定機器

光ファイバのコネクタ内部の部品「フェルール」の同心度などの測定を行う測定機です。

自動計測機器

マシンコントロールゲージ

主に、工作機械の円筒研削盤などでオンマシン計測するゲージヘッドと管制部のシステムです。インプロセス、ポストプロセスの選択が可能です。

DATA

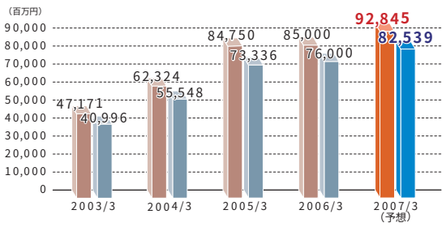
会社概要

私たち東京精密は、精密計測機器および半導体製造装置メーカーとして、1949年の創業当初から今日に至るまで、常にお客様の高生産性に寄与できる製品開発とカスタマー・サポートに注力してまいりました。
「共に成長する」という意味の"accrete"と"technology"の合成語である「ACCRETECH（アクレーテク）」というコーポレートブランドは、世界一の製品創りのための知恵を結集し、パートナーやお客様と共に成長していくという東京精密の強固な意志を凝縮しています。このコーポレートブランドの下、当社は自信を持って製品を市場にリリースしています。

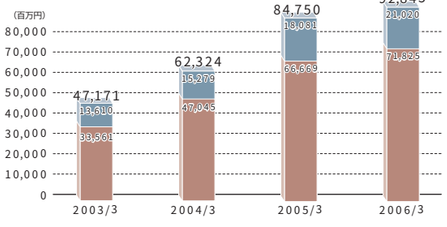
会社概要

会社名	株式会社東京精密
本社所在地	〒181-8515 東京都三鷹市下連雀9-7-1
設立	1949年3月28日
資本金	資本金94億4,758万円（2006年3月31日現在）
売上高（連結）	928億円（2006年3月期）
従業員数（連結）	1,169名（2006年3月31日現在）
主要取扱製品	半導体製造装置 ウェーハプロービングマシン／ウェーハダイシングマシン ウェーハ外観検査装置／ポリッシュ・グラインダ／CMP装置 ウェーハマニュファクチャリングシステム 計測機器 三次元座標測定機／表面粗さ・輪郭形状測定機 真円度・円筒形状測定機／光部品関連測定機器／マシンコントロールゲージ

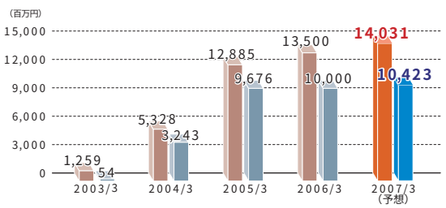
売上高 連結 個別



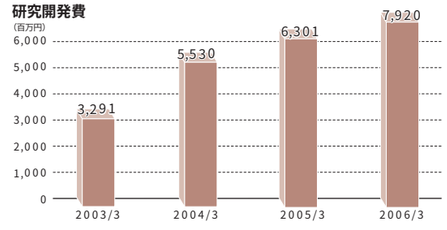
売上高（事業別） 半導体製造装置 計測機器



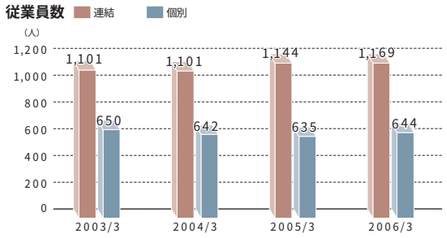
経常利益 連結 個別



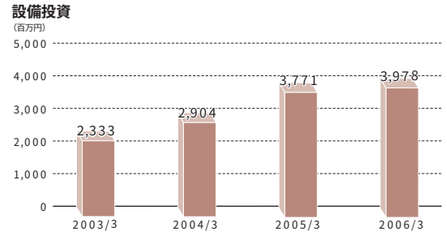
研究開発費



従業員数 連結 個別



設備投資



サイトデータ

サイトデータ

半導体社

事業所名:半導体社
所在地:東京都八王子市石川町2968-2
エネルギー管理指定工場:電気第1種指定工場
事業内容:半導体製造装置の製造
操業年:1963年
敷地面積:21,000m²
ISO取得日:1998年3月7日

クリーンルーム、超純水を必要とする新製品がラインナップしたことに伴い、電気使用量は年々増加傾向にありますが、引続き削減努力を行っています。また、部品を梱包して入ってくる段ボール、プラスチックの削減は、通い箱等の対策を実施してまいりました。

環境データ	電力使用量［MWh］	CO_2［t-C］	用水/排水［m³］	廃棄物［t］
INPUT	17,017	—	75,176	—
OUTPUT	—	6,698	75,176	461

水質測定（浄化槽排水）	国の規制値	条例/協定値	自主基準値	実測値（最大）
水素イオン濃度pH	5.8～8.6	5.7～8.7	6.0～8.5	6.8
生物化学的酸素要求量BOD［mg/l］	—	300	150	55
化学酸素要求量COD［mg/l］	—	—	—	—
浮遊物質［mg/l］	—	300	100	43

計測社

事業所名:計測社
所在地:茨城県土浦市東中貫町4
事業内容:計測機器の製造
操業年:1969年
敷地面積:17,000m²
ISO取得日:1998年3月7日

計測社では消費電力の約7割が空調設備によるものとなっています。これは品質保持のため一定の温度環境が必要なためです。消費電力の大きな職場では空調の削減を環境目標として取り上げて推進しています。また、設計図面や取扱説明書などに使用する紙についても、CD-ROM化などの取組みにより削減の成果が出ています。

環境データ	電力使用量［MWh］	CO_2［t-C］	用水/排水［m³］	廃棄物［t］
INPUT	4,179	—	7,854	—
OUTPUT	—	1,597	7,854	65

環境保全活動のあゆみ

1996年	7月	環境保全活動の教育訓練を開始	
	9月	環境委員会を設立	
1997年	2月	「環境理念」制定。環境負荷調査を八王子・土浦の両工場および各部署で開始	
	5月	環境管理マニュアルを制定	
1998年	3月	ISO14001認証を両工場で一括取得	
	9月	「MOTTO（行動指針）」を制定	
1999年	11月	廃棄物の焼却炉を停止、その後撤去（半導体社）	
2000年	3月	CMP、バックグラインダ等の排水処理施設の運転開始（半導体社）	
	5月	重油ボイラーによる暖房設備、地下重油タンクの撤去（半導体社）	
2001年	4月	ISO14001認証を更新	
2001年	5月	八王子工場新本館使用開始	
2002年	3月	自家用焼却炉廃棄（計測社）	
2003年	3月	「ACCRETECHグリーン調達ガイドライン」を制定	
2004年	2月	空調設備を重油ボイラーから電気式に更新（計測社）	
	8月	「ACCRETECHグループ行動規範」を制定	
	9月	環境報告書発行	
2005年	2月	土浦工場の特定施設廃止	
	4月	安全に関わる表彰事業所として茨城労働局長奨励賞受賞	
	4月	八王子・土浦新工場使用開始	
	6月	ISO14001認証 2004年度版取得	
	7月	サプライヤーに対する六価クロムフリーの説明会を実施	
	9月	環境・社会報告書発行	
2006年	1月	六価クロムフリー実施	